



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI**  
**UNIVERSITAS SYIAH KUALA**  
**UPT. PERPUSTAKAAN**

Jalan T. Nyak Arief, Kampus UNSYIAH, Darussalam – Banda Aceh, Tlp. (0651) 8012380, Kode Pos 23111  
Home Page : <http://library.unsyiah.ac.id> Email: [helpdesk.lib@unsyiah.ac.id](mailto:helpdesk.lib@unsyiah.ac.id)

---

## **ELECTRONIC THESIS AND DISSERTATION UNSYIAH**

### **TITLE**

**ANALISA KEKASARAN BENDA KERJA HASIL PROSES CIRCULAR INTERPOLATION PADA MESIN CNC MILLING MENGGUNAKAN 2 FLUTE HSS END MILL**

### **ABSTRACT**

Pada proses pemesinan, penyimpangan biasa terjadi akibat kondisi pemotongan, putaran spindle, dan temperatur, diantara penyimpangan yang terjadi salah satunya adalah penyimpangan kekasaran. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh pemotongan circular interpolation terhadap kualitas kekasaran menggunakan mata pahat 2 flute HSS pada proses milling CNC Agma A-8. Kecepatan makan pada penelitian ini adalah (Vf) 172, 191, 210, dan 229 mm/min, dengan variasi kedalaman potong (a) 0.5, 1, 1.5, dan 2 mm serta feeding (f) 0,03 mm/tooth. Pahat yang dipakai ialah HSS 2 flute berdiameter 10 mm, dengan benda uji baja karbon sedang berdiameter 50,8 mm. Kekasaran diukur dengan alat ukur Mitutoyo SURFTEST.